

(54) BULKY PULP SHEET AND PRODUCTION THEREOF

(11) 3-269199 (A) (43) 29.11.1991 (19) JP

(21) Appl. No. 2-62369 (22) 12.3.1990

(71) KURARAY CO LTD (72) MASAKI OKAZAKI(4)

(51) Int. Cl.⁵. D21H27/00, D21H11/00, D21H13/10, D21H13/24, D21H13/28, D21H15/04, D21H15/10

PURPOSE: To obtain a bulky pulp sheet having excellent hydrophilic properties and liquid absorbing properties by mixing pulp with a specific polyester composite fiber and thermally fusible binder fiber using a high speed mixer and dispersing these ingredients and laminating the mixed fiber and thermally treating the laminate.

CONSTITUTION: The aimed mixed fiber obtained by mixing (A) 40-90wt.% cellulose pulp with (B) 5-60wt.% eccentric core-sheath type or side by side type polyester composite fiber whose crimp form is three-dimensional and (C) 5-50wt.% thermally fusible binder fiber and dispersing these components, laminating the mixed fiber and drying or thermally treating the laminate at 80-180°C.

(54) REGENERATED SHEET AND PRODUCTION THEREOF

(11) 3-269200 (A) (43) 29.11.1991 (19) JP

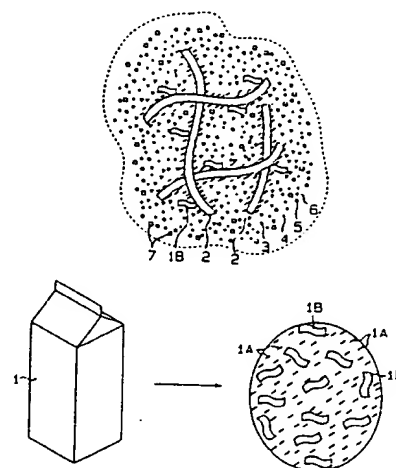
(21) Appl. No. 2-65179 (22) 15.3.1990

(71) GIFU PREF GOV (72) KATSUKI HONDA

(51) Int. Cl.⁵. D21H27/30, D21F1/82, D21H17/33, D21H17/67//D21B1/06, D21B1/14, D21B1/32

PURPOSE: To obtain the title product having high commercial value at a low cost, because it does not separate a heat-meltable resin in a paper product by powering a paper product such as milk pack to which heat-meltable resin film is attached and treating the powder by a specific method.

CONSTITUTION: Powdered materials 1A and 1B obtained by powdering a paper product 1 containing a heat-meltable resin 1B and fiber substrate 2 are dispersed in water while stirring and then the first aggregating material 7 is charged into the water and mixed with the dispersion to aggregate the fiber substrate 2 and powdered materials 1A and 1B. Then an auxiliary fiber material 3 is successively charged into the above mentioned water and mixed therewith and dispersed therein and then the second aggregating material 4 is charged thereto and mixed therewith to aggregate the fiber substrate 2 and powdered materials 1A and 1B. Further, a hydrophobic property-providing agent 6 is charged thereto and mixed therewith to make the fiber-containing aqueous solution hydrophobic and the resultant hydrophobic fiber-containing aqueous solution is formed into paper. Finally, the resultant wet sheet is dried to melt and fix heat-meltable resin 1B in a wet sheet.

**(54) CENTRIFUGAL SEPARATION TUBE AND SEPARATION OF CELL**

(11) 3-270701 (A) (43) 2.12.1991 (19) JP

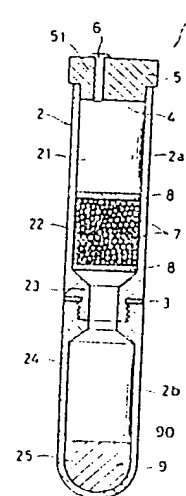
(21) Appl. No. 2-69015 (22) 19.3.1990

(71) TERUMO CORP (72) HIROFUMI YURA(2)

(51) Int. Cl.⁵. B01D17/038, A61K35/14, B04B5/02

PURPOSE: To separate and concentrate a cell in high yield with high purity by packing a centrifugally operable tubular container main body with at least one kind of adsorbent capable of selectively adsorbing a specific lymphocyte subclass or a specific subset thereof and a separating agent having specific gravity higher than that of a monocyte.

CONSTITUTION: The cell suspension storage part 24 and constricted part 23 of a centrifugal separation tube 1 subjected to sterilization treatment are preliminarily filled with an equilibrium salt solution and a liquid to be examined is injected in an injection part 21 in this state. Next, when the separation tube 1 is centrifugally operated, the liquid to be examined transmits through a filter to pass through an adsorbent 7 and the specific lymphocyte in the liquid to be examined is selectively adsorbed and removed corresponding to the adsorbent 7 and, thereafter, the liquid to be examined transmits through the filter 8 and reaches the constricted part 3 to be mixed with the equilibrium salt solution. A separating agent 9 is fluidized by centrifugal force to be deformed so as to be forced up along the tube wall and moved between an objective cell layer and an erythrocyte/granulocyte layer and, therefore, an objective cell is stayed in the storage part 24 to be concentrated.



⑨ 日本国特許庁(JP)

⑩ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A) 平3-269199

⑬ Int. Cl.³

特許庁

庁内整理番号

⑭ 公開 平成3年(1991)11月29日

D 21 H 27/00

8118-3B D 21 H 5/00
8118-3B 5/20

Z
D*

審査請求 未請求 請求項の数 7 (全9頁)

⑮ 発明の名称 嵩高バルブシート及びその製造方法

⑯ 特 願 平2-62369

⑰ 出 願 平2(1990)3月12日

⑱ 発 明 者 岡 崎 正 樹 大阪府大阪市北区梅田1丁目12番39号 株式会社クラレ内
⑲ 発 明 者 豊 満 仁 大阪府大阪市北区梅田1丁目12番39号 株式会社クラレ内
⑲ 発 明 者 柴 田 朝 彦 岡山県岡山市海岸通1丁目2番1号 株式会社クラレ内
⑲ 発 明 者 曾 根 高 友 康 岡山県岡山市海岸通1丁目2番1号 株式会社クラレ内
⑲ 発 明 者 沖 藤 昭 次 岡山県倉敷市玉島乙島7471番地 株式会社クラレ内
⑳ 出 願 人 株式会社クラレ 岡山県倉敷市酒津1621番地
㉑ 代 理 人 弁理士 本 多 堅

最終頁に続く

明 細 書

1. 発明の名称

嵩高バルブシート及びその製造方法

2. 特許請求の範囲

(1) セルローズパルプ40～90重量%と充填形顆粒が三次元充填である傾心芯構造又はサイドバイサイド型ポリエステル複合繊維5～60重量%と熱融着性バインダー繊維5～50重量%からなり、2.5g/㎡荷重時の厚さから求めた見掛け密度が0.04g/㎡以下である嵩高バルブシート。

(2) ポリオレフィン系、ポリ酢酸ビニル系、アクリル系、フェノール系、エポキシ系、塩化ビニル系樹脂より選ばれる少なくとも1種以上の熱可塑性もしくは熱硬化性樹脂又はポリビニルアルコール系、アクリル系、セルローズ系の水可溶性重合体より選ばれる少なくとも1種以上の有機バインダーがシート重量に対し5重量%以下付着されてなる請求項(1)に記載の嵩高バルブシート。

(3) セルローズパルプが繊維状又は粉末状の針葉樹パルプ、広葉樹パルプ又は放紙パルプである請求項(1)又は(2)に記載の嵩高バルブシート。

(4) 充填形顆粒が三次元充填である傾心芯構造又はサイドバイサイド型ポリエステル複合繊維が80～180℃の乾熱時スパイラル充填を2.5mm当たり30ヶ以上有し、その繊維度が0.5～1.5デニールで、繊維長2～60mmである請求項(1)、(2)又は(3)に記載の嵩高バルブシート。

(5) 熱融着バインダー繊維がポリオレフィン、炭素性ポリエステル、ポリアミド、ポリビニルアルコール系共重合体から選ばれる単一成分よりなる合成繊維、又は熱成分が上記ポリオレフィン、炭素性ポリエステル、ポリアミド、ポリビニルアルコール系共重合体から選ばれる成分よりなる複合繊維でありその繊維度が1～6デニールで、繊維長2～60mmである請求項(1)乃至(4)のいずれか1項に記載の嵩高バルブシート。

(6) セルローズパルプ40～90重量%と充填形顆粒が三次元充填である傾心芯構造又はサイドバイ

サイド型ポリエステル複合繊維 5~60重量多と熱融着性バインダー繊維 5~50重量多を高速攪拌ミキサーで混合分散した混合繊維を積層し、80~180℃で乾燥又は熱処理することを特徴とする嵩高パルプシートの製造方法。

(7) 混合繊維に対しポリオレフィン系、ポリ酢酸ビニル系、アクリル系、フェノール系、エポキシ系、塩化ビニル系樹脂より選ばれる少なくとも1種以上の熱可塑性もしくは熱硬化性樹脂又はポリビニルアルコール系、アンプン系、セルローズ系の水可溶性重合体より選ばれる少なくとも1種以上の有機バインダーを噴霧しながらネット上に積層する請求項(6)に記載の製造方法。

3. 発明の詳細な説明

<産業上の利用分野>

本発明は親水性、吸液性に優れた嵩高パルプシートに関する。

<従来の技術>

乾式成形法でセルローズパルプを用いてシート

化する方法は不織布技術講習会テキスト(科学ブレーション社、於大阪、62. 2. 17)の27頁に述べられている。しかしその本質的な欠点はセルローズパルプをバインダーと共に積層せねばならないため、1つにパルプ繊維がバインダーによつて濡れ、屈曲したパルプ繊維がヘタリどうしても二次元的に積層されること。一方では、パルプ繊維は繊維長が短いため繊維同志の絡み合い少ないためシート重量に対し10~40多と大量のバインダーを必要とするためそのシートは硬くなり、又バインダーの性質が強くてくるためその衛生性に問題がある。

とにかくそのシートの嵩高性には限度があり、2.5 g/cm²荷重下で測定した見掛け密度0.04 g/cm²以下のシートは得られていなかった。又、生産性の面から嵩高性を失なわないために静かに積層せねばならず、生産速度の向上は望めないという欠点を有していた。

<発明が解決しようとする問題点>

本発明は従来のパルプ乾式シート成型法では限

度のある嵩高性を更に向上し、バインダー繊維を混合することにより、有機バインダーを少量又は使用しなくても、そのシートの嵩高さ、強度を得、更にはその柔軟性、高吸水性、そして吸水時のシートの張の強いものを提供すること及びその製造方法を提供するものである。

<課題を解決するための手段>

即ち、本発明は、セルローズパルプ40~90重量多と塊状形態が三次元塊状である偏芯芯朝型又はサイドバイサイド型ポリエステル複合繊維 5~60重量多と熱融着性バインダー繊維 5~50重量多からなり、2.5 g/cm²荷重時の厚さから求めた見掛の密度が0.04 g/cm²以下である嵩高パルプシートであり、特に、好ましくは、有機バインダー成分として該シートに対して、ポリオレフィン系、ポリ酢酸ビニル系、アクリル系、フェノール系、エポキシ系、塩化ビニル系樹脂より選ばれる少なくとも1種以上の熱可塑性もしくは熱硬化性樹脂又はポリビニルアルコール系、アンプン系、セルローズ系の水可溶性重合体より選ばれる

少なくとも1種以上の有機バインダーが5重量多以下付着されたシートである。

そして、このような嵩高パルプシートは、セルローズパルプ40~90重量多と、ポリエステル複合繊維 5~60重量多と熱融着性バインダー繊維 5~50重量多を高速攪拌ミキサーで混合分散した混合繊維に必要に応じて有機バインダーを噴霧しながら例えばネット上に積層し、80~180℃で乾燥又は熱処理することによつて製造することができる。

本発明に用いるセルローズパルプは針葉樹、広葉樹からの未晒又は晒パルプ、改紙などの繊維状物又は繊維を²⁰粉砕した粉末状のものがよい。それら繊維長は10mm以下と短かく空気中で均一分散することができる。その配合率は40~90多であるが好ましくは50~80多である。40多未満ではパルプ成分が少くなり、吸液速度が劣り好ましくなく、90多を超えては嵩高なパルプシートが得られない。その他のセルローズパルプとしてとうげ、みつまた、麻、フミー等の剥皮繊維

綿、コットンリンター、竹、炭わらなどの植物繊維を同様に利用することもできる。

本発明に用いられる複合形態が三次元複合である偏芯芯鞘型又はサイドバイサイド型ポリエステル複合繊維（以下、単にポリエステル複合繊維と称す）は、基本的には収縮率の異なる2種の重合体によつて構成され、例えば高収縮側の重合体成分(A)として、好適には繰返しの主たる構成単位がエチレンテレフタレートよりなり、かつ共重合体成分として金属スルフォネート基を有するイソフタル酸を1～6モル多と、イソフタル酸を0～80モル多の範囲で有している改質したポリエステルを用いることができる。イソフタル酸は共重合しなくても、ポリエステルの重合反応は適度にすすみ本発明の範囲内の潜在複合現象を有するポリエステル複合繊維を生産することができるが、シートの嵩高性を一層高めるためにはイソフタル酸を共重合するのが好ましい。また共重合する金属スルフォネート基を有するイソフタル酸は、溶解粘度を適度に保ち、潜在複合発現効果を本発明の

範囲内に顕在化するために用いられる。金属スルフォネート基を有するイソフタル酸としては5-ナトリウムスルフォイソフタル酸、5-カリウムスルフォイソフタル酸、5-リチウムスルフォイソフタル酸が挙げられる。これらエステル形成誘導体等の金属スルフォネート基を有するエステル形成性化合物をポリエチレンテレフタレートと重合する際に1～6モル多の範囲で添加し、また上記イソフタル酸を必要により添加し共重合させることにより重合体(A)は得られる。これ以外にも、予め金属スルフォネート基を有するイソフタル酸を高割合で共重合したポリエチレンテレフタレート重合体を作製しておき、また必要によりイソフタル酸を高割合で共重合したポリエチレンテレフタレート重合体も作製しておき、これらを共重合割合としてそれぞれ1～6モル多および0～80モル多の範囲となるようにポリエチレンテレフタレートと混合するマスターバッチ方式等によつても得ることができる。金属スルフォネート基を有するイソフタル酸の共重合割合が1モル多未満で

は、熱処理時の収縮応力の発現が弱く、複合発現性が劣る。6モル多を超えると重合体の溶解粘度が高くなりすぎ重合反応において適度の重合度のポリマーを安定に得ることが難しくなり、紡出時の結晶性が高くなるために経時変化を起こし易くなり延伸性の低下をきたし十分な潜在複合性を有する複合繊維を得られない。好ましくは1～5モル多で、更に好適では2～4モル多である。さらに(A)の重合体には、収縮性を大きく損わない範囲で上記以外の共重合成分が導入されていてもよい。また(A)の重合体の固有粘度は0.45～0.66が好ましい。

低収縮側の重合体成分(B)としては例えば実質的にポリエチレンテレフタレートからなるポリエステルが用いられる。もちろん、重合体(A)の複合発現効果を著しく減少させない限り重合体(B)は共重合が行なわれていてもよい。また(B)の重合体の固有粘度を0.60～0.70となる重合度が好ましい。

必要に応じて無機物質として例えば酸化チタン、

酸化ジルコニウム、酸化珪素、アルミナ、その他のセラミックスあるいは難燃剤、抗菌剤、消臭剤、芳香剤、ドデシルベンゼンスルホン酸ソーダのような親水化剤を混合してもよい。さらに(A)、(B)の重合体には繊維の複合性を大きく損わない範囲で他のポリマーが添加されていてもよい。

使用する紡糸口金は、丸型、三角型、十字型、 ∞ 型、T型などの孔形を有する複合型口金と考えられるが、勿論これらに限定されるものではなく、また複合形態も特に限定されないが、一般に偏芯芯鞘型よりもサイドバイサイド型の方が複合発現力が優れている点で好ましい。

本発明に用いるポリエステル複合繊維は前記(A)、(B)の2種類の重合体成分を270～290℃の範囲で前記の口金を用い、複合比率(A):(B)=40～60:60～40の範囲で偏芯芯鞘型又はサイドバイサイド型、好ましくは前述したようにサイドバイサイド型の複合繊維とするのが特に好ましい。2種類の重合体成分の紡出時の溶解粘度は常に(A)>(B)であり、溶解時粘度差が100

～1500 poise、好ましくは、300～1000 poiseの範囲であることが優れた潜在捲縮能を有する複合紡糸繊維を得る上で好ましい。複合比率が50:50から外れるに従い口金吐出部でニーイング現象を起しやすくなるので(A):(B)=45～55:55～45の範囲が最も好ましい。

次に、シートに高刚性、柔軟性、伸縮性、伸長回復性を与えるためにはポリエスナル複合繊維を熱処理して三次元捲縮、特にスパイラル捲縮を発現させることが重要である。更に、スパイラル捲縮数とその時の捲縮の形状(曲率)がシャープであることが重要であり、具体的には80～180℃の乾熱処理により捲縮数は30ヶ/25mm以上でスパイラル捲縮を発現することが好ましい。捲縮数が30ヶ/25mm未満では高刚性、柔軟性および伸縮性が著しく低下し、高剛度の高いシートになつてしまう。また熱処理時の収縮率はシートの風合、高刚性および伸縮性に重要な関係を持ち、一般的な加工条件であるブレット温度及び最終乾燥熱処理温度は80～180℃を満足する温度

0.5～1.5デニールが良く、更に好ましくは2～6デニールである。0.5デニール未満ではスパイラル捲縮の発現性はよいものの捲縮の発現力が弱く、高刚性が得られにくい。また1.5デニールを超えた領域ではゴワゴワしたシートとなり柔軟性に欠け、さらに、シートの強度が弱くなるため好ましくない。繊維長は3～30mmで、繊維長が3mm未満では繊維が短かすぎ繊維同志の絡み合いが少く好ましくない。一方、30mmを超えては分散時の繊維同志の絡み合いが強くなりすぎ毛玉となり均一に分散した糊状物を得ることはできない。かかるポリエスナル複合繊維の配合率は●5～60wt%が必要である。●5wt%未満ではシート内での高刚性発現効果は少く好ましくない。又60wt%を超えては吸水速度が劣ること、及び経済性に欠ける等の問題から好ましくない。

本発明で使用される熱融着性バインダー繊維は、例えば、ポリエチレン、ポリプロピレン等のポリオレフィン系繊維、共重合により低融点または低軟化点化した変性ポリエスナルやポリアミド、

を混ぶのがよい。

このような潜在捲縮能と熱収縮性を有するポリエスナル複合繊維は、高収縮側の重合体(A)と低収縮側の重合体(B)との溶解粘度差および、重合体(A)における共重合割合、(A)と(B)の複合比率、そして紡糸後延伸工程における延伸条件および緊張熱処理条件などを適切に選定することにより得られる。延伸条件は紡糸後繊維の最大延伸倍率の60～75%で延伸することにより潜在捲縮能を最大限に発生させることができ、この状態で緊張熱処理を130～180℃の範囲で処理することにより、高い結晶性を維持することができ、高い潜在捲縮力がえられる。

また、ポリエスナル複合繊維は乾式成形用に未捲縮の繊維を用いてもよいが、捲縮性と分散性を更に向上させるために一般的な方法である押込み式捲縮機により分散時に未分散が発生しない程度の機械捲縮、捲縮数3～20ヶ/25mmを付与した原綿としてもよい。捲縮数が20ヶ/25mmを超えると、ミキサーや分散機で分散が充分されないため好ましくない。ポリエスナル複合繊維の硬度は

る繊維であり、当然ポリビニルアルコール系共重合物例えば、エチレン-ビニルアルコール、エチレン-酢酸ビニル-ビニルアルコールやポリアミド、エチレン-ビニルアルコール共重合体、エチレン-酢酸ビニル-ビニルアルコール共重合体等のポリビニルアルコール系共重合体から選ばれる単一成分よりなる合成繊維又は糊成分が上記重合体から選ばれる成分よりなり、芯成分が未変性のポリエスナル系、ポリプロピレン系、ポリアミド系等の重合体よりなる芯糊型の複合繊維を用いることができる。

又、熱融着性バインダー繊維の硬度は1～6デニールが好ましく、1デニール以下では分散性が悪くなり好ましくなく、6デニールを超えるとバインダー効果が少なくなること及びシートの風合が悪化することから好ましくない。捲縮は^⑤軟性を得るために未捲縮のものを用いるのが好ましいが、熱処理時の高刚性を向上させるために^⑤軟性を損わない範囲の20ヶ/25mm以下の捲縮を与えてもよい。20ヶ/25mmを超える捲縮では分散時の

糸のからまりが起りやすい。又繊維長は2~60μmがよく、2μm未満ではバインダー効果が得にくく、60μmを超えては毛玉となり分散が悪化する。

熱融着性バインダー繊維の配合率は5~50重量多が必要であり、好ましくは10~40重量多である。5重量多未満ではポリエステル複合繊維及びセルローズパルプと混合した時のシート強度及び伸縮回復性及びシート表面に出る毛羽の発生防止等に効果を示さない。

次に得られるシートの強度向上効果、及び硬さ減与効果として、熱可塑性又は熱硬化性、水溶性等のエマルジョン又は水溶液を有機バインダーとして付着して使用することができる。

熱可塑性エマルジョンとしては、ポリエチレン、ポリプロピレン等のポリオレフィン系、ポリ酢酸ビニル系、ポリ塩化ビニルが好ましく、その他ポリ塩化ビニリゲン系、ポリアミド系、ポリウレタン系、ポリエステル系のものも利用できる。

又、熱硬化性エマルジョンとしてはアクリル系、フェノール系、エポキシ系のものが好ましいが、

法は、例えば、積層工程前の空中に分散した繊維質に均一に噴霧状態で有機バインダーを噴霧する方法や繊維を積層した後に噴霧又は含浸する方法があげられる。有機バインダーの付着量はシート重量に対し5重量多以下が好ましい。風合及び嵩高性の点から考慮して有機バインダーは必ずしも使用しなくてもよい。5多を超えてバインダーを使用するとその嵩高性が得られないばかりか、バインダーの有する性質が強くなるため好ましくない。

嵩高パルプシートの製造するに当り、セルローズパルプは乾燥状態を保持し、パルプが繊維状物でシート化しているものや、パルプ繊維を粉末状態にクラッシュされているものでも、その分散性を強力高めるために空気中で高速に粉砕又は溶解分散可能な羽根付のバルブ又はミキサーに投入し、単繊維状又は各粒子状となる状態に溶解、分散する。未分散、又は不純物をとり除くために空気サイクロン又は振動メッシュで分別する。

これら得られたセルローズパルプに、水分率0

アミノ系としての尿素、エチレン尿素、メラミン、ベンゾグアノミン等ホルマリンとの反応によつて生成する樹脂や、レゾール系、ノボラック系、フラン系、ポリイソシアネート系等及びそれらの共重合体を利用することもできる。

シートの親水性を付加するために水溶性樹脂としては天然物ではデンプン系があり、その加工デンプンとしてデキストリン、澱定性デンプン、酸化デンプンその他デンプン誘導体が良い。

セルローズ系として複合多糖類のアラビアゴム、トラガントガム、グアーガム、アルギン酸がよく、その他タンパク質系のカゼイン、大豆タンパク、アルブミン、にわか、ゼラチンを利用することができる。一方、合成物としてポリビニルアルコール及びその共重合体が好ましく、その他イソブタナー無水マレイン酸共重合体、ポリアクリルアミド系、ポリエチレンオキサイド、ポリビニルピロリドン、ポリ酢酸ビニル共重合体、アクリル系共重合体などを用いることができる。

このような有機バインダーを繊維に付与する方

法は、例えば、乾燥状態のポリエステル複合繊維を所定量投入混合する。その投入量はシート重量に対して15~60多とし、セルローズパルプと同様10000~20000 rpmで混合攪拌する。又は混打機で解繊してもよい。

更に、本発明で規定した熱融着バインダー繊維を混合繊維に投入し同様に混合攪拌し、混合繊維状物を得る。かかる混合繊維状物中に溶解繊維、塊が混入しないように、更に混合性の均一性を向上するためにローラーカードを通してよく、又はカードローラのような針布のついたローラ間に解砕スライバーとしてもよいし、混合網としてもよい。これら混合網を一定量排出するロータリーバルブにより所定量を空気にて集合ボックス内に輸送する。

ボックス内には、有機バインダーの噴霧装置を備え、下方にはシート積層用の移動可能なネットを備え、一定量の空気抜きを備えていることが好ましい。

所定の米坪量又は厚さに積層した混合繊維状物は

ネットコンベアーから外に出され、80～250℃の輻射タイプの空気浴中に入れ実質的に乾燥温度80～180℃で乾燥熱処理を行うことにより本発明の高高バンプシートを得ることができる。得られたバンプ高高シートは強力試料、又は表面の硬みづけ、毛羽の発生防止を得るために有機バインダーをスプレーで処理を行なうこともできる。

このようにして得られた高高バンプシートの特長はまず2.5 g/㎡の荷重で厚さを測定した時の見掛け密度が0.04 g/㎡以下という大変高い高いシートである。

又柔軟性についてはセルローズバンプが40～90多と多いにもかかわらず、スパイラル捲縮が発生する偏心芯構造又はサイドバイサイド型のポリエステル複合繊維がシートの厚さ方向、即ち三次元方向にスプリング状をなし、シート構造上柔軟性を与えることと、かかるポリエステル複合繊維及び熱融着性のバインダー繊維はセルローズバンプに比し弾性率が小さいという合成繊維の品質とがマッチして柔軟化しているものと思われる。

実施例1～4、及び比較例1～2

晒した針葉樹バンプシート（カナダイアンプリーネス 760 ㎡³）16000 rpmのミキサーで溶解分散したバンプ糊状物、溶在スパイラル捲縮性能を有し、実性PETとPETをサイドバイサイド型に配したポリエステル複合繊維（朝クラレ社製ソフィットN[®]790 2.5デニール繊維長5＝捲縮数16ケ／インチ）及び熱融着性バインダー繊維として、精部110℃融着性の実性ポリエステルと芯部は通常のポリエステルである朝クラレ製ソフィットN720[®]（2デニールで繊維長5＝）及び精部ポリエチレンで芯部がポリプロピレンの複合繊維である朝ナツソ製EAチヨンプ（3デニールの繊維長5＝）各々を用いて、これらを第1表に示した配合率で、16000 rpmで2分間混合撹拌し、均一な混合糊状物を得た。

これら混合物をカードタイプの針状ロール間から一定量押し出しながら空気にて一定量押し出し、一定速度で移動するナフロンメッシュを備えた集合ボックス中へ送り、空気のみナフロンメッシュに

更に、高吸水性については見掛けの密度が0.04 g/㎡以下という高高性に帰因している。吸水時の膨張率はセルローズバンプは浸潤時のヤング率が極端に低下するが、ポリエステル複合繊維や熱融着性バインダー繊維が吸水性であるため水分の影響を受けず、そのヤング率を保持するために膜がつよく、よい風合を示すものである。

このように本発明の高高シートは吸水性が高く吸液量及び吸液速度が優れているので、その風合の点からも使い捨て材料分野で広く用いられるものであり、例えば、衛生材料の生理ナプキン吸収材、紙オムツ、更には家庭用、工業用ワイパー、調理用油吸収材、鮮度保持のドリップ吸収体、生鮮野菜の水分吸収材、衣料用としては芯地、スリッパ、靴などに用いられ、包装材料、クッション材、農業用播種シート等広範囲に利用できるものである。

<実施例>

以下、本発明を具体的に実施例で説明するが本発明は何らこれらに限定されるものではない。

り排気させながら積層した。又、一部（実施例2～4、比較例1、2）は噴霧状で有機バインダーを所定量付着するようにスプレーし、150℃で2分間乾燥と同時に熱処理を行い第1表のような高高シートを得た。

尚、有機バインダーはアクリルラタックス（日本カーバド社製ニカゾールーA02）を用いた。

以下空白

第 1 表

			実施例 1	実施例 2	実施例 3	実施例 4	比較例 1	比較例 2
配 合	セルローズバルブ	(%)	35	80	45	45	80	100
	ソフイット N [®] 790	(%)	60	15	45	45	-	-
	ソフイット N [®] 720	(%)	5	5	10	-	20	-
	Eメチヨップ	(%)	-	-	-	10	-	-
製 造 条 件	有機バインダーの使用有無		なし	あり	あり	あり	あり	あり
	付 着 量	(%)	-	3	3	3	5	30
	乾燥・熱処理条件	(℃×分)	150×2	150×2	150×2	150×2	150×2	150×2
	シート成形性		良好	良好	良好	良好	不良	不良
シ ー ト 物 性	目 付	(g/m ²)	40.5	39.5	41.0	38.0	40.1	39.5
	厚 さ	(mm)	1.44	1.72	1.17	1.19	0.89	0.79
	見掛け密度	(g/cm ³)	0.028	0.023	0.035	0.032	0.045	0.050
	引張り強さ	(g/5cm巾)	320	310	330	430	420	630
	伸 度	(%)	5	7	9	24	13	20
	吸 液 量	(g/g)	35	35	21	18	16	15
	乾燥時弾性回復性		○	○	○	○	△	△
	浸漬時弾性回復性		○	○	○	○	×	×
	風 合		○	○	○	○	×	×

実施例 5～8 及び比較例 3～5

セルローズバルブとして粉末バルブ(クラツシユバルブ)を16000 rpmのミキサーで分散したものの、更に実施例1～4と同じスパイラル複屈性を有するサイドバイサイド型ポリエスナル複合繊維(クラレ製ソフイットN790 2.5デニール繊維長5mm)および熱融着バインダー繊維としてクラレ製ソフイットN720 2デニールで繊維長5mm)を第2表に示した配合率で16000 rpmで2分間混合撹拌し、均一な混合調状物を得た。

その他は実施例1～4と同一な方法で嵩高バルブシートを得た。比較のためにセルローズバルブのみで実施例5～8と同様にシート成形し、一部(実施例6, 8, 比較例4)は有機バインダーを所定量付着するようにスプレーし、160℃で2分間乾燥と同時に熱処理を行なった。その結果を第2表に示した。

以下余白

第 2 表

			実施例5	実施例6	実施例7	実施例8	比較例3	比較例4
配 合	セルローズペルプ	(%)	70	70	55	55	100	100
	ソフイットN [®] 790	(%)	30	30	30	30	—	—
	ソフイットN [®] 720	(%)	—	—	15	15	—	—
製 造 条 件	有機バインダーの使用有無		なし	あり	なし	あり	なし	あり
	付 着 量	(%)		5	5	5	—	20
	乾燥・熱処理条件	(℃×分)	160×2	160×2	160×2	160×2	160×2	160×2
	シート成形性		良好	良好	良好	良好	なし	不良
シ ー ト 物 性	目 付	(g/m ²)	60.2	67.8	88.2	82.6	289	258
	厚 さ	(mm)	2.18	2.58	3.96	3.67	6.89	7.64
	見掛け密度	(g/cm ³)	0.028	0.026	0.022	0.023	0.045	0.043
	引張り強さ	(g/5cm幅)	360	400	280	340	50	320
	伸 度	(%)	3	5	8	12	3	6
	吸 液 量	(g/g)	30	32	31	32	25	25
	乾燥時弾性回復性		○	○	○	○	△	△
	湿潤時弾性回復性		○	○	○	○	×	×
	風 合		○	○	○	○	×	×

尚、本発明に於ける各特性値等の測定法は次の通りである。

- (1) 固有粘度：フェノールと四塩化エタンの等重量混合溶液中30℃で測定。
- (2) 硬度：JISL-1015-7-5-1Aの方法により測定。
- (3) 捲縮数：JISL-1015-7-12-1の方法により測定。
- (4) 自由収縮率：JISL-1015-7-15の方法に準じ、170℃の雰囲気中に30分間処理、デニール当たり300mmの荷重をかけて測定。
- (5) シート物性の測定

坪 量：JISP8124

厚 度：シートを4枚重ね合せ、2.5 g/cm²となるようにプラスチック板を当て、マイクロメーターで厚さを測定し、一枚当たりの平均値の厚さから求めた。

強度及び伸度：JISP8113

吸 液 量：液体物質として水を用いた。

10cm×10cmの大きさに切り取った試料

の重量(W₀)を測定する。水に15分間浸漬放置し、試料中の空気が置換されたことを確認する。試料を空気中に引き上げ液滴の落下がなくなる時の試料重量(W₁)を測定する。

$$\text{吸液量} = \frac{W_1 - W_0}{W_0} \text{ より求めた値である。}$$

- (6) 風合：感応判定とし下記の通りとした。
 - ◎ 兎の毛のような感触（めりめり感のある柔らかさ）
 - （柔らかい感じ）
 - △ 布のような感触（ザラザラしている）
 - × 紙のような感触（バリバリしている）
- (7) 乾燥時弾性回復性はシートそのまゝを10cm角のシートに切りとり約10mmの厚さに重ね、荷重をこの表面にプラスチックを置き総計500gの荷重をかけたまま、60分放置し、荷重を除いて60分后にもとの厚さまでの回復性を観察した。
 - ◎ …… 80%以上回復

特開平3-269199(9)

○ …… 60~80 % 回復

△ …… 40~60 %

x …… 20~40 %

xx …… 20 % 以下

(b) 復元時弾性回復性は充分水が含まれる状態として乾燥時弾性回復性と同様の方法で観察した。

特許出願人 株式会社 ク ラ レ

代 理 人 弁 理 士 本 多 賢

第1頁の続き

⑥Int. Cl.³

識別記号

庁内整理番号

D 21 H 11/00
13/10
13/24
13/28
15/04
15/10

8118-3B D 21 H 5/20

Z